INDSUTRIAL MINI I/O PIERCING TYPE HAND TOOL

1. はじめに
この取扱説明書は、インダストリアルミニ I/O コネクタのピアッシング結線およびかしめを行う時の取扱方法を説明するものです。作業の前に必ずお読みください。

1. Introduction
This manual describes the piercing termination and the crimping INDSUTRIAL MINI I/O procedure with HAND TOOL. Read this manual thoroughly before crimping work.

2. 適用製品

2. Applicable Products

Part No.(型番)	Descriptions（名称）
2229737-1	INDSUTRIAL MINI I/O PIERCING TYPE HAND TOOL

3. 適用コネクタ及びケーブル

取付適用規格を参照してください。

3. Applicable Connector and Cable

Refer Application Specification for details.

4. 関連規格

114-5506 ：取付適用規格

4. Related Documents

114-5506 : Application Specification

5. 工具仕様
工具重量 : 460 g

5. Tool Specification
Tool Weight : 460 g

©2013 Tyco Electronics Japan G.K.,
a TE Connectivity Ltd. Company
All Rights Reserved
TE logo is a trademark.
* Trademark タイコエレクトロニクス ジャパン合同会社、TE Connectivity Ltd. グループ
Other products, logos, and company names might be trademarks of their respective owners.

6. 各部の名称

6. Name of Parts

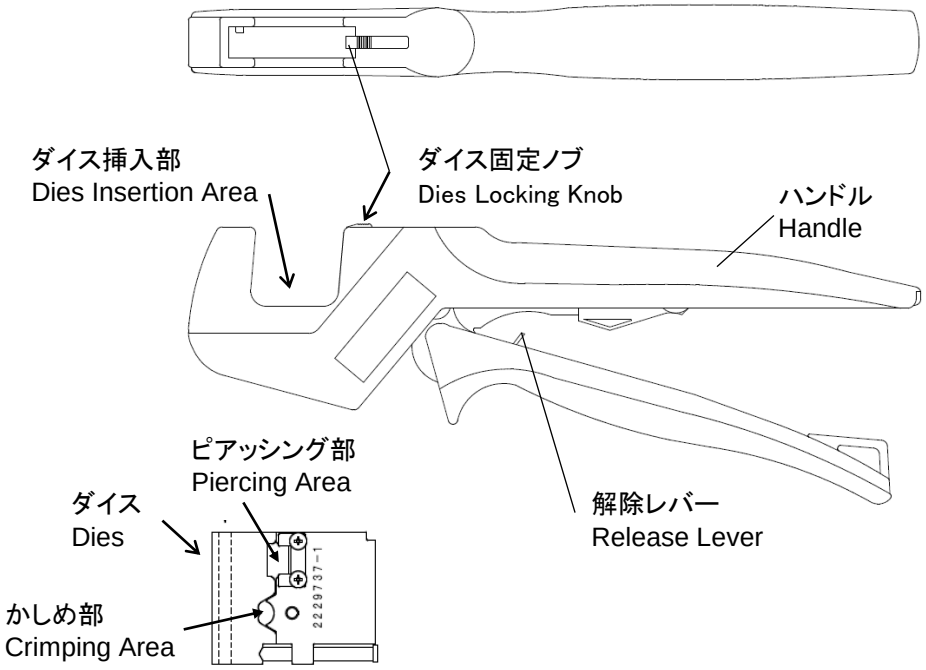

Fig.1 各部の名称 Name of Parts

7. 工具概略

この手動工具はインダストリアルミニ I/O を組み立てる為のツールです。ピアッシング結線部とかしめ部を持っています。また、コネクタの位置決めを行うホルダーを設けてあります。

この説明書により、工具の機能を正常に保ち、正しい加工作業を行なって下さい。

8. 取扱の注意点

8-1) 活線の加工は行わないでください。感電の恐れがあります。

8-2) 指定のコネクタ以外は加工しないでください。不適合品では加工不良により火災の原因になる恐れがあります。

8-3) 工具をハンマーやペンチの代わり等、加工作業以外には使用しないでください。また、工具を改造しないでください。

8-4) ご使用前に各部の損傷がないことを確認し、損傷がある場合は使用しないでください。
圧着不良により火災の原因になる恐れがあります。

8-5) 高所作業の際は、工具の落下にご注意ください。事故やけがの恐れがあります。

8-6) ハンドルを操作する時に、指を挟まないでください。

7. Tool Outline

This Hand Tool is for assembling Industrial Mini I/O Connector. And tool has piercing termination and crimping. And also has holder due to be easy to set the connector.
Refer this instruction sheet, Keep tool condition and correct crimping work.

8. Attention for work

8-1) Do not assemble with wire that circuit is running. Failure to do so may result in an electric shock.

8-2) Do not crimp with NOT designated Connector. Failure to do so may result in a fire by assembly defect.

8-3) Do not use the tool besides assembly work as hammer or pincer or etc. And do not alter the tool.

8-4) Before use, check damage in the tool. If there is damage, do not use the tool. Failure to do so may result in a fire by assembly defect.

8-5) Take care the drop of the tool when high-place work. Failure to do so may result in a trouble or an injury.

8-6) When operating the handle. Please take a care not to pinch the finger.

9. ピアッシング結線作業
9-1) 工具のハンドルをラチェットが解除されるまで握り、ハンドルを開いた状態で、ハンドツールのロゴマーク面を手前にして持ちます。
9-2) ケーブルハウジングの溝をピアッシング部凸に差し込んでください。コネクタに上下方向はありません(Fig.2)
9-3) 次にハンドルを軽く握り、保持状態が問題ないことを確認してください。
9-4) コネクタに挿入した電線が抜けない様に保持しながらハンドルを締め、ラチェットが開放されるまで握り締めます。
9-5) ハンドルを開き、結線されたコネクタを取出し、結線外観の確認をして下さい。

3. Piercing termination method
9-1) Grip the handle to the ratchet will release. Set the handle open with front of the surface that Logo mark on the tool.
9-2) Insert the slot of “CABLE HSG” to the convex of Piercing area of tool. There is not the top and bottom in a connector(Fig.2)
9-3) Grip the handle a little to hold the connector and confirm status of holding.
9-4) Grip the handle to the ratchet will release with hold the connector to avoid wire position move.
9-5) Open the handle. And take out the connector and check the terminal Appearance.

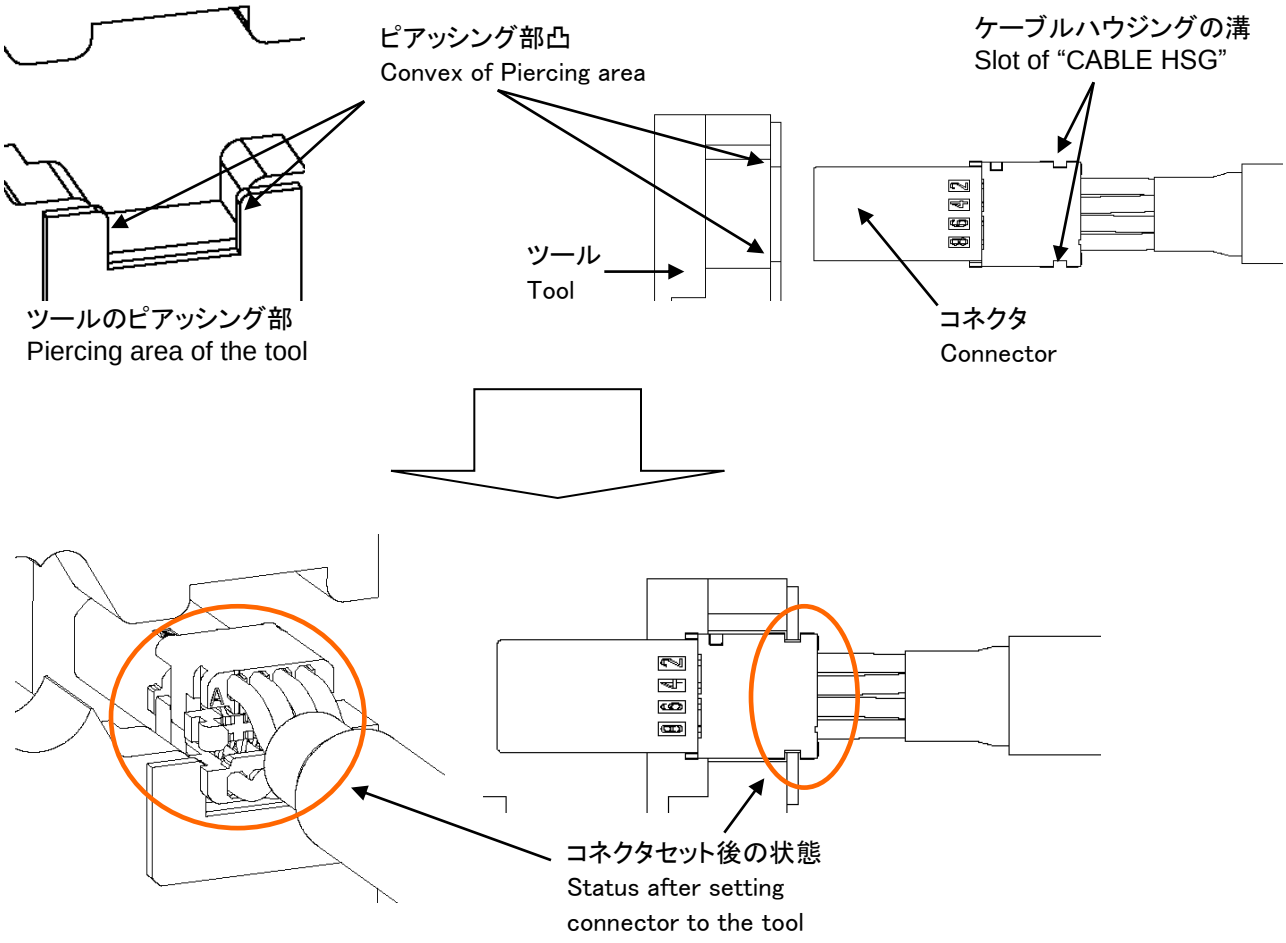

Fig.2 コネクタの固定工程
Fig.2 The process of setting of connector
*プラグとリセは同様の工程となります。 Rec Connector is same as plug.

9. かしめ作業
9-1) 工具のハンドルをラチェットが解除されるまで握り、ハンドルを開いた状態で、ハンドツールのロゴマーク面を手前にして持ちます。
9-2) コネクタを Fig3 の方向でかしめ部ホルダーにセットしてください。(Fig.3)
9-3) 次にハンドルを軽く握り、保持状態が問題ないことを確認してください。
9-4) ハンドルを締め、ラチェットが開放されるまで握り締めます。
9-5) ハンドルを開き、コネクタを取出し、結線外観の確認をして下さい。

3. Piercing termination method
9-1) Grip the handle to the ratchet will release. Set the handle open with front of the surface that Logo mark on the tool.
9-2) Set the connector to the holder of crimping area in a direction of Fig.3.
9-3) Grip the handle a little to hold the connector and confirm status of holding.
9-4) Grip the handle to the ratchet will release.
9-5) Open the handle. And take out the connector and check the terminal Appearance.

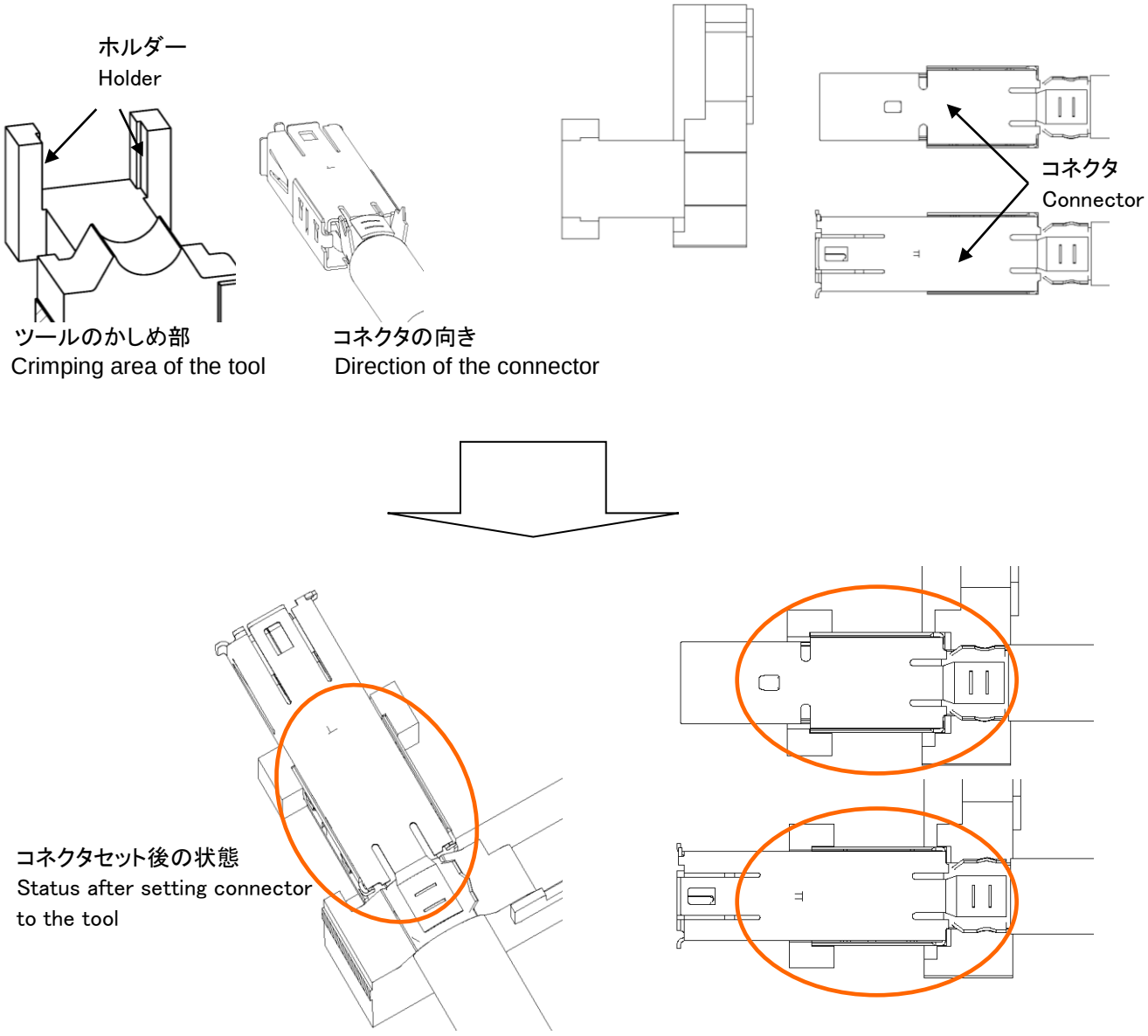

Fig.3 コネクタの固定工程
Fig.3 The process of setting of connector

10. ダイスの取り外し方法
10−1) ハンドルを全開状態から4段階閉じます。(Fig.4)
10−2) ダイス固定ノブをハンドル側へ押し込んだまま、ダイスを引き抜きます。(Fig.5)

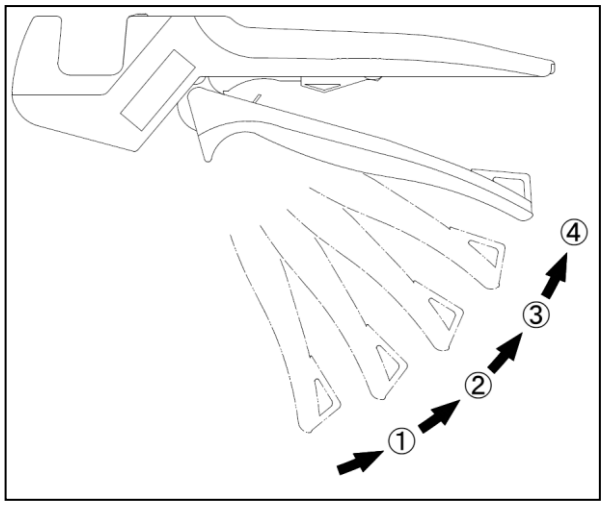

Fig.4

10. ダイスの取付方法
10-1) ハンドルを全開状態から4段階閉じます。(Fig.4)
10-2) ダイス固定ノブをハンドル側へ押し込んだまま、ダイスの溝とダイス挿入部の凸部を合わせ、差し込みます。(Fig.6)

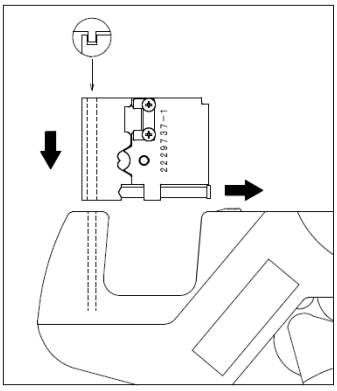

Fig.6

10. Dies remove method
10-1) Close the handle to 4 steps from open mode.(Fig.4)
10-2) During move Dies Locking Knob to the handle side, withdraw Dies.(Fig.5)

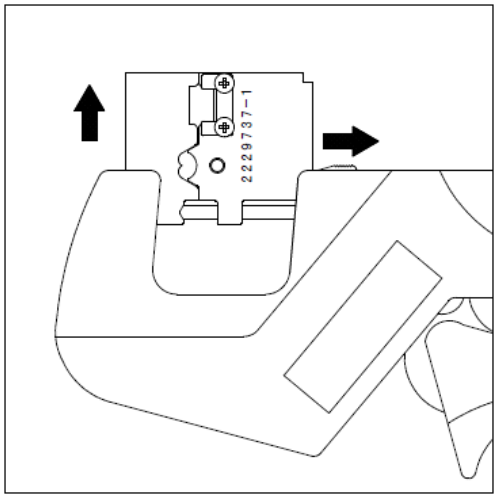

Fig.4

10. Dies fixing method
10-1) Close the handle to 4 steps from open mode.(Fig.4)
10-2) During move Dies Locking Knob to the handle side, The slot of Dies and the convex of Dies Insertion area are set and inserted.(Fig.6)

10. 解除方法
異物の挟み込み等、組立作業を途中で解除する場合は解除レバーを押し込みます。(Fig.7)

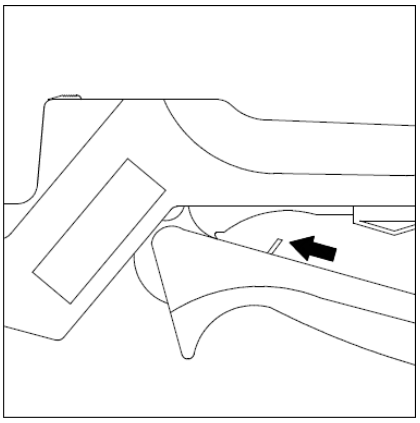

Fig.7

10. Care for Tool
Push Release lever when canceling on the way of assembly.(Fig.7)

10. 工具の手入れ
10-1)刃型部はエアガン等を利用し、ゴミなどを取り除いて下さい。
10-2) ハンドル開閉1000回毎に1回、指定箇所に機械油を注油してください。(Fig.8)

10. Care for Tool
10-1) Remove the dust at anvil and crimper point with Air-Gun.
10-2) Oil the designated point in machine oil every 1,000 times of steering wheel opening and shutting once.(Fig.8)

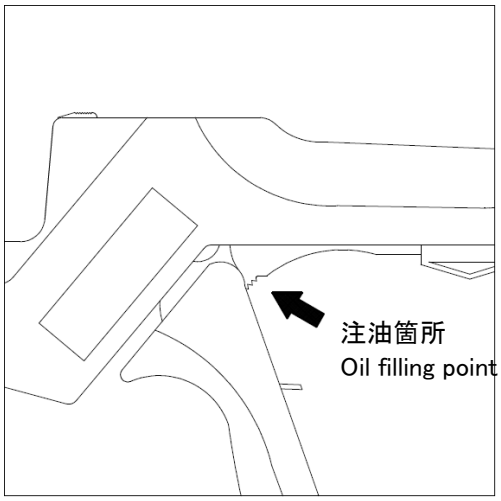

Fig.8